

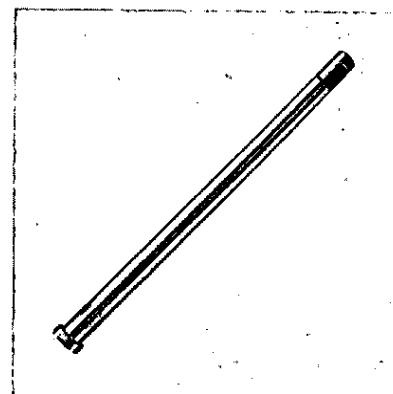
Info

Z 47/...

Verlängerungsbolzen

Extension rod

Doigt de prolongation



Die Verlängerungsbolzen Z 47/... sind zur Verlängerung und Stabilisierung dünner Auswerferstifte und -hülsen in Druck- und Spritzgießformen vorgesehen.

Hiermit lassen sich z. B. relativ dünne Auswerfer in Großformen einsetzen. Es werden Sonderanfertigungen in Überlängen vermieden und ein sicheres Entformen der Artikel gewährleistet. Bei Verschleiß ist nur der Norm-Auswerferstift auszuwechseln.

Die Maße entsprechen DIN ISO 6753. Mit der Überwurfmutter (1) werden alle Auswerfer Elemente auf dem Bolzen (2) befestigt (Bild 1). Die Mutter ist im Bereich „d“ dem Stiftdurchmesser anzupassen (Bild 2). Für die Verlängerung von Hülsen (5) ist der Bolzen, entsprechend „d1“, mittig zu durchbohren. Das Eindrücken des Sicherungsrandes (3) in die Nut (4) dient als Losdreh Sicherung (Bild 3).

The Z 47/... extension rods are provided for extension and stabilization of thin ejector pins and sleeves in die-casting and injection moulds.

This allows, for example, the use of relatively thin ejectors in large-size moulds. This avoids custom made pins with outsize lengths and ensures reliable demoulding. When worn, only the standard ejector pin needs to be replaced.

The dimensions are in accordance with DIN ISO 6753.

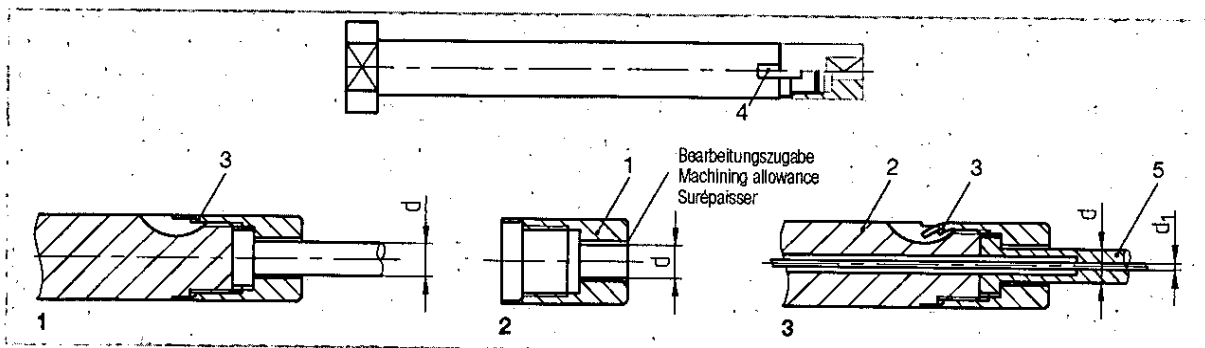
The screw cap (1) is used to secure all ejector components to the rod (2) (Fig. 1). The cap center hole "d" is remachined to suit pin-Dia. (Fig. 2). For extending of ejector sleeves (5), the rod is drilled right through the center to accommodate the core pin.

By pressing the locking edge (3) into the groove (4) the screw cap is secured against accidental loosening (Fig. 3).

Les doigts de prolongation Z 47/... sont destinés à la prolongation et à la stabilisation des éjecteurs ou des éjecteurs tubulaires de moules sous pression ou d'injection. Ce doigt permet ainsi l'utilisation d'éjecteurs minces, par exemple pour les grands moules. On évite ainsi la fabrication de pièces sur mesures aux cotes trop longues et on assure un démoulage fiable de l'article. En cas d'usure, il suffira de remplacer l'éjecteur normalisé.

Les dimensions du doigt de prolongation répondent à la norme DIN ISO 6753.

Tous les éléments d'éjection sont fixés au doigt (2) au moyen d'un écrou (1) (Fig. 1). Cet écrou doit pouvoir s'adapter au diamètre de la tige dans la zone «d» (Fig. 2). Pour la prolongation des éjecteurs tubulaires (5), il convient de percer axialement le doigt, en fonction de «d1». Enfoncer le bord de sécurité (3) dans la rainure (4) pour empêcher tout desserrage (Fig. 3).

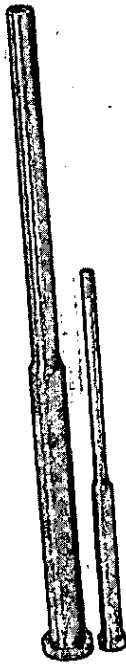


Es ist möglichst ein langer Verlängerungsbolzen zu verwenden, damit der Auswerferstift bzw. die Hülse kurz ausgeführt werden kann und eine hohe Knickfestigkeit gewährleistet ist.

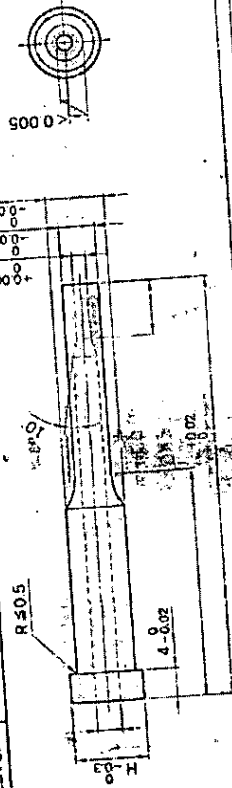
Wherever possible, a long extension bolt should be used, so that the ejector pin or sleeve, can be of short design, ensuring high buckling strength.

Utilisez de préférence un doigt de prolongation assez long pour pouvoir réduire la longueur de l'éjecteur ou de l'éjecteur tubulaire. On assure ainsi une résistance importante au flambage.

PRECISION STEPPED EJECTOR SLEEVES



Catalog No.	Head Thickness	Length	Material
ESVSF	0.005	4	Aluminum



Catalog No.
 ESVSF
 Material
 Head Thickness
 Length
 Fillet Radius
 Surface Finish
 Quantity
 Order
 Delivery
 Price
 Alterations
 Alteration Details

Catalog No.	Type	Head Thickness	Length	Material	Surface Finish	Quantity	Order	Delivery	Price	Alterations	Alteration Details
6	ESVSF	0.005	4	Aluminum	0.005	4	Aluminum	0.005	4	Aluminum	0.005
7	ESVSF	0.005	4	Aluminum	0.005	4	Aluminum	0.005	4	Aluminum	0.005
8	ESVSF	0.005	4	Aluminum	0.005	4	Aluminum	0.005	4	Aluminum	0.005
9	ESVSF	0.005	4	Aluminum	0.005	4	Aluminum	0.005	4	Aluminum	0.005

① C2V+0.1 (C2V+0.2 when C≤1.6), P2C+0.7

Catalog No. 85-30 - C2.7 - V2.50 - P3.40 - S7 - N50

ESVSF 5 - 85-30 - C2.7 - V2.50 - P3.40 - S7 - N50

Order Delivery Price Alterations

12 Days

ESVSF U/Price

C	1.2~1.6	1.7~2.2	2.3~3.2	3.3~4.2	4.3~5.2
D	1~4Pcs	5~	1~4Pcs	5~	1~4Pcs
3	39500	33600	33600	28600	33600
4	39500	33600	33600	28600	31000
5					31000
6					31000

Alteration Details P.149

Alterations Alteration Details

ESVSF 6 - 100.00 - C2.7 - V2.60 - P3.40 - S7 - N60

Alterations Alteration Details

ESVSF 6 - 100.00 - C2.7 - V2.60 - P3.40 - S7 - N60

Order Delivery Price Alterations

12 Days

ESVSF U/Price

C	1.2~1.6	1.7~2.2	2.3~3.2	3.3~4.2	4.3~5.2
D	1~4Pcs	5~	1~4Pcs	5~	1~4Pcs
3	39500	33600	33600	28600	33600
4	39500	33600	33600	28600	31000
5					31000
6					31000

Alteration Details P.149

Alterations Alteration Details

ESVSF 6 - 100.00 - C2.7 - V2.60 - P3.40 - S7 - N60

Alterations Alteration Details

ESVSF 6 - 100.00 - C2.7 - V2.60 - P3.40 - S7 - N60

Order Delivery Price Alterations

12 Days

ESVSF U/Price

C	1.2~1.6	1.7~2.2	2.3~3.2	3.3~4.2	4.3~5.2
D	1~4Pcs	5~	1~4Pcs	5~	1~4Pcs
3	39500	33600	33600	28600	33600
4	39500	33600	33600	28600	31000
5					31000
6					31000

Alteration Details P.149

Alterations Alteration Details

ESVSF 6 - 100.00 - C2.7 - V2.60 - P3.40 - S7 - N60

Alterations Alteration Details

ESVSF 6 - 100.00 - C2.7 - V2.60 - P3.40 - S7 - N60

EX

Example

Stepped Ejector Sleeves are available at 0.4mm thickness and have the eccentricity less than 0.005mm. Use it for ejection of boss requiring coaxial accuracy.

0.4mm

Precision Thin Ejector Sleeves

0.1

0.1

0.1

0.1

0.1

0.1

0.1

0.1

0.1

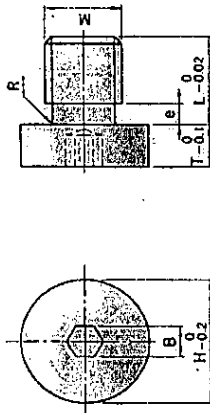
0.1

0.1

0.1

POSITIONING SCREW PLUGS

MSWG

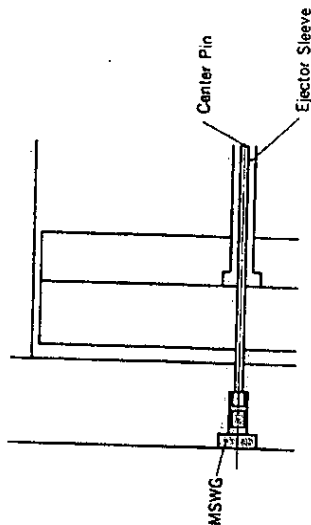


SCM435
HRC33~38
JIS B 0205 (Grade 2)

EX

Example

Useful when required an accurate depth due to the high accuracy of dimension L.
Positioning screw plugs can be used as locking plugs to adjust center pins automatically.



Hr	T	B	e	R	M×Pitch	Catalog No.		L	U/Price
						Type	M		
5.5	2	11.5	1.0	0.2	M3×0.5	MSWG	3	4	6
7	2.5	12	1.2	0.3	M4×0.7		4	5.5	7.5
8.5	3	12.5	1.5	0.3	M5×0.8		5	6	8
10	3.5	13	1.8	0.3	M6×1.0		6	6.5	8.5
13	4	14	2.0	0.5	M8×1.25		8		
16	4	15	2.0	0.5	M10×1.5		10	9	11
18	4	16	2.0	0.5	M12×1.75		12		
									200

Order
Catalog No. L
MSWG 6 8.5

Delivery
5 Days